



(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 748 889 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
18.12.1996 Patentblatt 1996/51

(51) Int. Cl.⁶: D04B 21/00

(21) Anmeldenummer: 96109291.3

(22) Anmeldetag: 11.06.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR GB IT LI

- Vettermann, Frank
09387 Jahnsdorf (DE)
- Reuchsel, Dietmar
09127 Chemnitz (DE)

(30) Priorität: 16.06.1995 DE 19521443

(74) Vertreter: Günther, Wolfgang, Dipl.-Ing. Pass.
Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung GmbH
Altchemnitzer Strasse 11
09120 Chemnitz (DE)

(71) Anmelder: Cetex Chemnitzer
Textilmaschinenentwicklung gGmbH
09120 Chemnitz (DE)

(72) Erfinder:
• Helbig, Frank
04618 Göpfersdorf, Ot Garbsdorf (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung einer Abstandswirkware sowie danach hergestellte Abstandswirkware

(57) Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Abstandsgewirke mit unterschiedlichem lokalem Abstand der Grundwaren unabhängig von der Konfiguration der zur Herstellung dienenden Wirkmaschine zu erzeugen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Abstandswirkware auf zwei äquidistanten, unkonturierten Nadelbarren einer Kettenwirkmaschine, insbesondere einer Rechts/Rechts-Doppelraschelmaschine, gearbeitet wird, daß sie aus beliebig benachbarten Abschnitten (A; B; C) zusammengesetzt wird, in denen die Länge der Polfadensegmente (P_A ; P_B ; P_C) entweder gleich (Kurzpolabschnitt) oder größer (Langpolabschnitt) als der Abstand (a) der Nadelbarren ist,

und daß in benachbarten Abschnitten (A; B; C) mit unterschiedlich langen Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) auf einer Nadelbarrenseite die polfadentragenden Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) unmittelbar zusammenhängend (geschlossene Grundware) und auf der gegenüberliegenden Nadelbarrenseite die polfadentragenden Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) nicht unmittelbar zusammenhängend (offene Grundware) gearbeitet werden.

Anwendungsgebiet der Erfindung ist die Herstellung von Abstandstextilien.

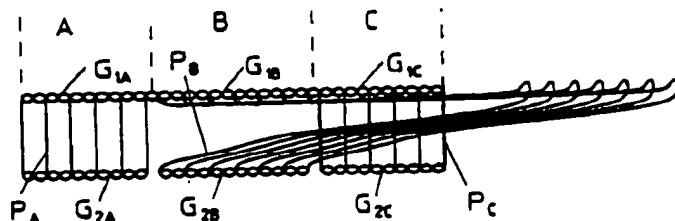


Fig. 9.1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Abstandswirkware auf einer Kettenwirkmaschine, insbesondere auf einer Rechts/Rechts-Doppelraschelmaschine.

Die Herstellung von Abstandstextilien auf Kettenwirkmaschinen, insbesondere Raschelmaschinen, ist hinreichend bekannt. Im allgemeinen wird dabei unter Abstandsgewirke ein textiles Flächengewirke verstanden, welches aus zwei ebenen, äquidistanten, gemusterten oder ungemusterten Grundwarenflächen besteht, zwischen denen sich in beide Grundwaren Polfäden (P_A ; P_B ; P_C) erstrecken. Derartige Abstandsgewirke finden bereits mannigfaltige Anwendung.

Es ist weiterhin bekannt, Abstandsgewirke herzustellen, bei denen eine Grundware durchgehend gearbeitet ist, während die andere Grundware bandförmig und damit der durchgehenden Grundware nur in bestimmten Bereichen gegenüberliegend gearbeitet ist.

Schließlich ist es aus der DE-OS 31 40 826 bekannt, Abstandsgewirke herzustellen, bei denen die Deckflächen (Grundwaren) während des Prozesses mit unterschiedlichem lokalem Abstand zueinander durch ein Verbindungsfadensystem miteinander verbunden werden. Auf diese Weise entstehen z. B. Strukturen mit bandförmigen Abschnitten unterschiedlicher Stärke, so daß u.a. U- oder L-förmige Querschnitte realisiert können. Gefertigt werden könnten derartige Strukturen gemäß der DE-OS 31 40 826 auf einer Kettenwirkmaschine mit einer durchgehenden und einer der späteren Gewirkestruktur entsprechend konturierten Nadelbarre.

Eine derartige Maschinenanordnung ist mit erheblichem Aufwand verbunden. Dies zeigt sich bereits bei der Herstellung, die aufwendiger ist als die Herstellung einer Maschine mit zwei durchgehenden Nadelbarren. Zum anderen ist mit einer derart aufgebauten Maschine ein Abstandsgewirke nur in der durch die Kontur der segmentierten Nadelbarre bestimmten Struktur herstellbar. Eine beabsichtigte Änderung des Querschnittes des Abstandsgewirkes ist zwangsläufig mit einer aufwendigen und teuren Umrüstung der Maschine verbunden.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, Abstandsgewirke mit unterschiedlichem lokalem Abstand der Grundwaren unabhängig von der Konfiguration der zur Herstellung dienenden Wirkmaschine zu erzeugen.

Diese Aufgabe wird mit dem Verfahren entsprechend dem kennzeichnenden Teil des Patentanspruches 1 gelöst. Die Ansprüche 2 bis 12 beinhalten vorteilhafte Ausgestaltungen dieses Verfahrens.

Darüber hinaus offenbaren die Ansprüche 13 und 14 erforderliche Merkmale einer nach dem Verfahren gearbeiteten Ware.

Nachfolgend soll die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels näher erläutert werden. Die zugehörigen Zeichnungen zeigen in den Fig. 1.1 - 12.2 verschiedene Varianten der Ausführbarkeit des erfin-

dungsgemäßen Verfahrens. Dabei ist jeweils in der Teilfigur X.1 eine schematische Darstellung der Position von Grundwaren und Polfadensegmenten bezüglich der beiden Nadelbarren der zur Ausführung des Verfahrens genutzten Kettenwirkmaschine zu sehen, wobei die Blickrichtung der Erstreckungsrichtung der Ware entspricht, während die Teilfigur X.2 eine Darstellung der gearbeiteten Ware aus Teilfigur X.1 nach der Verformung zu einer konturierten Abstandsware enthält.

Das erfindungsgemäße Verfahren beinhaltet als wesentliches Merkmal die Herstellung einer konturierten, d. h. mit Zonen mit lokal unterschiedlichem Abstand der Grundwaren versehenen Abstandswirkware auf zwei äquidistanten, unkonturierten Nadelbarren, die speziell bei einer Raschelmaschine mit in Nadelbleien gefaßten Zungennadeln besetzt sind. Zur Legung von Kett- und Polfäden und ggf. auch Teilschußfäden dienen in herkömmlicher Weise Legeschienen. Diese bisher beschriebenen Elemente sind wegen der hinreichenden Bekanntheit und der Übersichtlichkeit der Darstellung in die Zeichnungen nicht einbezogen worden.

Fig. 1.1 zeigt eine verhältnismäßig einfache Variante einer mit dem erfindungsgemäßen Verfahren herstellbaren Abstandswirkware. Sie ist in zwei sich unterscheidende Abschnitte A und B untergliedert. Auf der in der Zeichnung oberen Nadelbarre (die im folgenden durch den führenden Index 1 gekennzeichnet ist) wird eine Grundware G_1 gearbeitet, deren Abschnitte G_{1A} und G_{1B} mit einander verbunden sind (geschlossene Grundware) und die sich demzufolge ohne Unterbrechung über die beiden Abschnitte A und B erstreckt. Auf der in der Zeichnung unteren Nadelbarre (nachfolgend mit dem führenden Index 2 gekennzeichnet) werden jedoch in den beiden Abschnitten A und B getrennte Grundwarenabschnitte G_{2A} und G_{2B} hergestellt (offene Grundware).

Eine erste Ausführungsvariante des erfindungsgemäßen Verfahrens sieht nun vor, daß im Abschnitt A sich die Grundwarenabschnitte G_{1A} und G_{2A} direkt gegenüberstehen, während im Abschnitt B der Grundwarenabschnitt G_{2B} gegenüber dem Grundwarenabschnitt G_{1B} seitlich versetzt ist. Zwischen den Grundwarenabschnitten werden in bekannter Weise mit Hilfe von zwischen den Nadelbarren hin- und herschwingenden Legeschienenen Polfäden gelegt, die in die beiden Grundwaren eingebunden werden. Im Abschnitt A erstrecken sich, da die Grundwarenabschnitte G_{1A} und G_{1B} eben einander gegenüberliegen, die Polfäden P_A und P_B annähernd senkrecht zu den Grundwarenabschnitten. Die Länge l_A der Polfadensegmente P_A entspricht damit dem Abstand a der Nadelbarren. In den Patentansprüchen ist ein solcher Abschnitt auch mit "Kurzpolabschnitt" bezeichnet. Im Abschnitt B hingegen übersteigt die Länge l_B der Polfadensegmente P_B den Abstand a der Nadelbarren um ein Maß, welches sich unschwer aus dem Satz des Pythagoras ermitteln läßt. Es wird um so größer, je größer der seitliche Versatz der Grundwarenabschnitte G_{1B} und G_{2B} gegeneinander ist. Ein solcher Abschnitt trägt in den Patentansprüchen

auch die Bezeichnung "Langpolabschnitt".

Das erfindungsgemäße Verfahren sieht in weiterer Ausgestaltung vor, die bis zur oben beschriebenen Phase mit äquidistanten Grundwarenabschnitten gearbeitete Ware zu einer Abstandswirkware im eigentlichen Sinne, d. h. mit lokal unterschiedlichem Abstand der Grundwaren umzuformen. Im vorliegenden Beispiel erfolgt dies dadurch, daß die Kongruenz zwischen den Grundwarenabschnitten G_{1B} und G_{2B} hergestellt wird und sich dann die Polfadensegmente P_B ebenfalls annähernd senkrecht zwischen den Grundwarenabschnitten G_{1B} und G_{2B} erstrecken. Damit entsteht im Abschnitt B eine Profilhöhe, die diejenige im Abschnitt A um den Betrag $I_B - I_A$ übersteigt. Die entstehende Abstandswirkware erhält einen L-förmigen Querschnitt.

Das Abstandswirkware im Beispiel gemäß den Fig. 2.1 und 2.2 ist analog zum voranstehend beschriebenen Beispiel in drei Abschnitte A, B, und C unterteilt. Die Grundwarenabschnitte G_{1A} , G_{1B} und G_{1C} sind wiederum mit einander verbunden und bilden eine geschlossene Grundware. Die Grundwarenabschnitte G_{2A} , G_{2B} und G_{2C} hingegen bilden eine offene Grundware. Der kennzeichnende Unterschied zum Beispiel gemäß den Fig. 1.1 und 1.2 besteht nunmehr darin, daß die Grundwarenabschnitte G_{2A} und G_{2C} gegenüber den Grundwarenabschnitten G_{1A} bzw. G_{1C} in unterschiedlicher Richtung, jedoch um den gleichen Betrag versetzt sind. Dies hat zur Folge, daß zur Legung der Polfadensegmente P_A , P_B und P_C verschiedene Legeschienen herangezogen werden. Die Umformung der gewirkten Ware zur Abstandswirkware führt in diesem Beispiel zu einem gleichschenkligen U-Profil (Fig. 2.2).

Diese Ausführungsmöglichkeit des Verfahrens wird im Beispiel gemäß den Fig. 3.1 und 3.2 weiter variiert, indem der Grundwarenabschnitt G_{2A} gegenüber dem Grundwarenabschnitt G_{1A} um einen anderen Betrag versetzt ist als der Grundwarenabschnitt G_{2C} gegenüber dem Grundwarenabschnitt G_{1C} . Das Ergebnis nach der Umformung ist eine Abstandswirkware mit einem ungleichschenkligen U-Profil.

Eine weitere mögliche Ausführungsvariante offenbaren die Fig. 4.1 und 4.2. Die hier gezeigte Ware besitzt ebenfalls drei Abschnitte A, B und C. Hier jedoch sind jeweils die Grundwarenabschnitte G_{1B} und G_{1C} bzw. G_{2A} und G_{2B} miteinander verbunden und bilden eine geschlossene Grundware, während zwischen den Grundwarenabschnitten G_{1A} und G_{1B} sowie G_{2B} und G_{2C} keine Verbindung besteht. Darüber hinaus wurde auch der seitliche Versatz der Grundwarenabschnitte G_{2A} gegenüber G_{2B} und G_{2C} gegenüber G_{1C} unterschiedlich gewählt, was wiederum bedingt, daß die Polfäden P_A , P_B und P_C durch drei unabhängig voneinander versetzbare Legeschienen gelegt werden. Das nach Umformung der Ware entstehende Abstandswirke besitzt Z-förmiges Profil mit ungleich langen Schenkeln.

Eine weitere Variationsmöglichkeit des erfindungsgemäßen Verfahrens veranschaulichen die Fig. 5.1 bis

6.2. Während in den vorangegangenen Beispielen in die Grundwarenabschnitte stets Polfadensegmenten eingebunden waren, sieht die Erfindung auch vor, daß sich an mit Polfäden besetzte Abschnitte G_{1A} bis G_{2C} in beliebiger, auf den späteren Verwendungszweck der Abstandswirkware ausgerichteter Weise auch polfadefreie Grundwarenabschnitte anschließen können. In den Fig. 5.1 und 5.2 sind dies die polfreien Grundwarenabschnitte GPF_1 , GPF_2 und GPF_3 . Während sich die polfreien Grundwarenabschnitte GPF_1 und GPF_2 direkt seitlich an den Grundwarenabschnitt G_{2A} anschließen, ist der polfreie Grundwarenabschnitt auf der gegenüberliegenden Warenseite mit dem Grundwarenabschnitt G_{1B} verbunden. Die Erfindung sieht nun vor, daß nach der bereits beschriebenen Umformung der Ware zu einer konturierten Abstandswirkware die polfreien Grundwarenabschnitte GPF_1 bis GPF_3 an die Seitenflanken von mit Polfäden besetzten Grundwarenabschnitten angelegt werden (Fig. 5.2). So bedeckt in diesem Beispiel der polfreie Grundwarenabschnitt GPF_1 die linke Seitenfläche der Polfäden P_A des Abschnittes A, während der polfreie Grundwarenabschnitt GPF_2 die den Abschnitt A übersteigende linke Flanke der Polfäden P_B des Abschnittes B bedeckt. Der polfreie Grundwarenabschnitt GPF_3 hingegen bedeckt die gesamte freie rechte Flanke der Polfäden P_B des Abschnittes B.

Dieses Beispiel erfährt in den Fig. 6.1 und 6.2 eine weitere Variation. Die hier gezeigte Ware enthält einen polfreien Grundwarenabschnitt GPF_2 , welcher sich zwischen den Grundwarenabschnitten G_{2A} und G_{2B} , die normalerweise eine offene Grundware bilden würden, erstreckt und auch mit diesen verbunden ist. Bei der weiteren Verarbeitung der Ware im Sinne der Erfindung führt dies dazu, daß der polfreie Grundwarenabschnitt GPF_2 , um die linke freie Flanke der Polfäden P_B im Abschnitt B glatt bedecken zu können, in den Zwischenraum der Polfäden P_A und P_B der Abschnitte A und B in Form einer Schlaufe eingelegt werden muß (Fig. 6.2). Mit dem polfreien Grundwarenabschnitt GPF_1 wird in der vorhin beschriebenen Weise verfahren.

Alle bisher beschriebenen Variationen des erfindungsgemäßen Verfahrens sind dadurch gekennzeichnet, daß in den Langpolabschnitten die Polfäden direkt zwischen den sie einbindenden Nadeln der gegenüberliegenden Nadelbarren verlegt werden, weshalb diese Legung auch als "direkte Legung" bezeichnet werden soll.

Demgegenüber eröffnet die Erfindung auch die Möglichkeit der "indirekten Legung". Diese zeichnet sich dadurch aus, daß die Polfäden, nachdem sie auf einer Grundwarenseite eingebunden wurden, durch ihre Legeschienen nicht direkt zu den sie einbindenden Nadeln der gegenüberliegenden Nadelbarren geführt werden, sondern zunächst mit einem bestimmten seitlichen Versatz zur letzten Einbindestelle über Fadenhaltelelemente gelegt werden, die keine Masche bilden, und erst danach über die sie in die gegenüberliegende Grundware einbindende Nadel. Solche Halteelemente



können beispielsweise freie, nicht an der Grundwarenherstellung beteiligte Nadeln sein, die nach der Überlegung durch einen Polfaden diesen beim nachfolgenden Austrieb unter Bildung eines Henkels zunächst über die Nadelzunge hinweg auf die Nadelbrust übernehmen, jedoch im darauffolgenden Wirkzyklus mangels Überlegung mit einem weiteren Faden keine Masche bilden können und demzufolge den gebildeten Polfadenhenkel wieder abwerfen. Es ist in diesem Zusammenhang grundsätzlich unerheblich, ob sich die nicht maschenbildenden Fadenhalteelemente auf der Seite der letzten Einbindung der Polfäden in die Grundware oder auf der gegenüberliegenden Grundwarenseite befinden. Vorteilhafter verwirklichen läßt sich jedoch die letztgenannte Möglichkeit.

Die Fig. 7.1 bis 11.2 veranschaulichen Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens mit "indirekter Legung". Fig. 7.1 zeigt über die obigen Ausführungen hinaus ein weiteres wesentliches Merkmal der "indirekten Legung": Sowohl in Kurzpolabschnitten (hier Abschnitt A) als auch in Langpolabschnitten (hier Abschnitt B) liegen die einander entsprechenden Grundwarenabschnitt G_{1A} und G_{2A} bzw. G_{1B} und G_{2B} einander gegenüber. Im Langpolabschnitt B werden die Polfäden P_B , nachdem sie zuletzt in den Grundwarenabschnitt G_{2B} eingebunden wurden, über Fadenhaltelemente auf der Seite der Nadelbarre gelegt, auf der die Grundware G_1 gearbeitet wird. Danach bewegt sich die Polfadenlegeschiene zwar zunächst, dem Arbeitsregime einer Doppelraschelmaschine folgend, zur anderen Nadelbarre mit der Grundware G_2 zurück, führt dort aber keine Überlegung aus und kehrt dann wieder zur Nadelbarre mit der Grundware G_1 zurück, um die Polfäden P_B dort in die entsprechenden Nadeln mit dem Ziel der Einbindung in den Grundwarenabschnitt G_{1B} einzulegen. Die Polfäden P_B werden auf diese Weise zwischen den Grundwarenabschnitten G_{1B} und G_{2B} mit einer "Fadenreserve" verlegt, d. h. die Länge l_B der Polfäden P_B ist größer als der Abstand a der Nadelbarren. Die Größe der Fadenreserve hängt hier in direkter Weise davon ab, wie groß der seitliche Versatz der Fadenhaltelemente gegenüber den Nadeln in den Grundwarenabschnitten G_{1B} bzw. G_{2B} ist. Beim nachfolgenden Wirkzyklus spielen sich die beschriebenen Vorgänge in spiegelbildlicher Weise zwischen den beiden Nadelbarren ab.

Die erfindungsgemäße Umformung der gewirkten Ware zu einer konturierten Abstandsware erfolgt bei indirekter Legung dadurch, daß die Distanz zwischen den Grundwarenabschnitten in dem Langpolabschnitt B über den Abstand a hinaus so weit vergrößert wird, bis die Fadenreserve der Polfäden P_B aufgebraucht ist und diese eine gestreckte Lage einnehmen.

Die Fig. 8.1 und 8.2 zeigen eine Anwendung der indirekten Legung analog zum Beispiel nach den Fig. 2.1 und 2.2. An den Kurzpolabschnitt B schließen sich auf beiden Seiten Langpolabschnitte A und C an, in denen der seitliche Versatz der Polfäden P_A und P_C zur Erzeugung der Fadenreserve gegensinnig zueinander

erfolgt. Die erfindungsgemäß erzeugte Abstandsware besitzt in diesem Falle wiederum einen gleichschenkigen, U-förmigen Querschnitt. Analog zum Beispiel in den Fig. 3.1 und 3.2 läßt sich durch einen unterschiedlich weiten Versatz der Polfäden P_A und P_B auch eine unterschiedliche Länge der Schenkel erzeugen.

Daß die indirekte Legung über die direkte Legung hinausgehende Möglichkeiten eröffnet, verdeutlichen die Fig. 9.1 und 9.2. Hier besteht die Ware aus zwei Kurzpolabschnitten A und C, die einen Langpolabschnitt B zwischen sich einschließen. Die Polfäden P_B werden bei diesem Beispiel in der oben beschriebenen Weise zeitweilig über Fadenhalteelemente gelegt, die sich wiederum außerhalb des Abschnittes C befinden. Grundbedingung hierfür ist jedoch, daß sich die Polfäden P_B jeweils zwischen zwei Reihen Polfäden P_C erstrecken, ohne diese zu umschlingen, um das nachfolgende Strecken der Polfäden P_B beim Umformen der Ware zum konturierten Abstandsgewirke mit T-förmigem Querschnitt nicht zu verhindern. Dies ist jedoch einfach zu gewährleisten, indem zumindest im Abschnitt C höchstens in jeder 2. Reihe Polfäden P_C gelegt werden, während in den dann freibleibenden Reihen die Polfäden P_B eingearbeitet werden.

Die Erfindung ist jedoch mit Blick auf die Fig. 9.1. und 9.2 nicht darauf beschränkt, daß sich die Fadenhaltelemente zwingend außerhalb des benachbarten Grundwarenabschnittes befinden müssen. Wie Fig. 10.1 zeigt, besteht auch die Möglichkeit, zu einem Langpolabschnitt B gehörige Polfäden P_B zeitweilig über Fadenhaltelemente zu legen, die sich z. T. oder ausschließlich innerhalb des benachbarten Kurzpolabschnittes C befinden. Hierfür können bspw. im Abschnitt C befindliche, an der Bildung der Grundwaren in diesem Abschnitt nicht beteiligte Nadeln genutzt werden. Auch in diesem Beispiel besitzt die fertige Abstandsware T-förmigen Querschnitt (Fig. 10.2).

Die Fig. 11.1 und 11.2 zeigen die Anwendung der indirekten Legung auf eine Abstandsware, bei der die Flanken von Polfäden P_A und P_C durch polfadenfreie Grundwarenabschnitte GPF_1 bis GPF_4 abgedeckt werden. Weiterhin sind beide Grundwaren G_1 und G_2 als geschlossene Grundwaren ausgeführt. Diese Konstruktion ermöglicht es, die Umformung zur konturierten Abstandsware so durchzuführen, daß jeweils beide Grundwarenabschnitte G_{1A} und G_{2A} bzw. G_{1C} und G_{2C} aus der durch die Grundwarenabschnitte G_{1B} und G_{2B} im Kurzpolabschnitt B beschriebenen Ebenen herausgehoben werden, bis die Polfäden P_A und P_B zur vollen Streckung gelangen. Es entsteht so eine Abstandsware mit Doppel-T-förmigem Profil.

Eine weitere, besonders vorteilhafte Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens zeigen die Fig. 12.1 und 12.2. Sie ermöglicht es, eine mechanische Verbindung zwischen benachbarten Abschnitten unterschiedlicher Polfadenlänge zu schaffen, was dazu führt, daß auch in der fertiggestellten, konturierten Abstandsware zwischen diesen beiden benachbarten Abschnitten ein besonders guter Zusammenhalt

erzeugt wird. Hierzu dient ein sogenannter Polfangfaden PF. Dieser wird vorzugsweise nur über die äußerste Nadel des Abschnittes B mit der geringeren Länge der Polfäden P_B gelegt und damit auch vorzugsweise nur in das äußere, dem Abschnitt A mit den längeren Polfäden P_A zugewandte Maschenstäbchen M eingebunden. Zwischen zwei Einbindestellen, die nicht zwangsläufig in zwei aufeinanderfolgenden Maschenreihen liegen müssen, führt eine gesonderte, den Polfangfaden PF führende Legeschiene eine Unterlegung in den Bereich A mit den längeren Polfäden P_A unter mindestens einer Nadel dieses Abschnittes A aus und verharrt so lange im Bereich dieser Nadelgasse, bis mindestens eine Reihe Polfäden P_A gelegt und in die entsprechenden Grundwarenabschnitte G_{1A} und G_{2A} eingebunden wurde. Erst dann wird der Polfangfaden PF ohne Überlänge wieder in das Maschenstäbchen M eingebunden und umschlingt so eine Reihe von Polfäden P_A im Abschnitt A. Beim nachfolgenden Konturieren der Ware werden die so "gefangenen" Polfäden P_A durch die vom Polfangfaden PF gebildete Schlaufe hindurchgezogen und durch letzteren auch nahe am Rand des Abschnittes B gehalten. Die Einbringung eines solchen Polfangfadens ist auch zwischen zwei benachbarten Langpolabschnitten möglich.

Mit den hier beschriebenen Beispielen ist die Erfahrung nicht eingegrenzt. Beispielsweise sind neben den beschriebenen Profile (T-, U-, Z-, L-, Doppel-T-Profil) andere Profilformen denk- und herstellbar. Die beschriebenen Profile stellen jedoch die Hauptanwendungsformen dar, die sich aus den handelsüblichen Profilen von Stahlträgern herleiten lassen.

Weiterhin ist es möglich, die Länge der in Langpolabschnitten zwischen den Grundwarenabschnitten eingebundenen Polfadensegmente in ihrer Länge auch während des Wirkprozesses, im Extremfall von Maschenreihe zu Maschenreihe, zu ändern. Damit sind dann z. B. Konturen mit auf- und abschwellender Dicke oder auf bestimmten Längen verstärkte oder geschwächte Konturen herstellbar.

Es ist weiterhin möglich, Polfäden nur in jeder m-ten Maschenreihe und in jedem n-ten Maschenstäbchen zu verlegen, so daß auch die Dichte oder die Verteilung der Polfäden in den Abschnitten gezielt beeinflußt werden kann.

Aufstellung der verwendeten Bezugszeichen

A	Abschnitt
B	Abschnitt
C	Abschnitt
G_1	Grundware
G_2	Grundware
G_{1A}	Grundwarenabschnitt
G_{1B}	Grundwarenabschnitt
G_{1C}	Grundwarenabschnitt
G_{2A}	Grundwarenabschnitt
G_{2B}	Grundwarenabschnitt
G_{2C}	Grundwarenabschnitt

- | | | |
|----|---------|------------------------------------|
| 5 | GPF_1 | polfadenfreier Grundwarenabschnitt |
| | GPF_2 | polfadenfreier Grundwarenabschnitt |
| | GPF_3 | polfadenfreier Grundwarenabschnitt |
| | GPF_4 | polfadenfreier Grundwarenabschnitt |
| | M | Maschenstäbchen |
| | P_A | Polfaden |
| | P_B | Polfaden |
| | P_C | Polfaden |
| | PF | Polfangfaden |
| 10 | a | Abstand der Nadelbarren |
| | l_A | Länge der Polfäden |
| | l_B | Länge der Polfäden |
- Patentansprüche**
- 15 1. Verfahren zur Herstellung einer Abstandswirkware, die einander mit unterschiedlichem lokalem Abstand gegenüberstehende Grundwaren (G_1 ; G_2) aufweist, durch Erzeugung der Grundwaren (G_1 ; G_2) und beidseitige Einbindung von sich zwischen den Grundwaren (G_1 ; G_2) erstreckenden Polfadsystemen, dadurch gekennzeichnet, daß die Abstandswirkware auf zwei äquidistanten, unkonturierten Nadelbarren einer Kettenwirkmaschine, insbesondere einer Rechts/Rechts-Doppelraschelmaschine, gearbeitet wird, daß sie aus beliebig benachbarten Abschnitten (A; B; C) zusammengesetzt wird, in denen die Länge der Polfadensegmente (P_A ; P_B ; P_C) entweder gleich (Kurzpolabschnitt) oder größer (Langpolabschnitt) als der Abstand (a) der Nadelbarren ist, und daß in benachbarten Abschnitten (A; B; C) mit unterschiedlich langen Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) auf einer Nadelbarrenseite die polfadenträgenden Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) unmittelbar zusammenhängend (geschlossene Grundware) und auf der gegenüberliegenden Nadelbarrenseite die polfadenträgenden Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) nicht unmittelbar zusammenhängend (offene Grundware) gearbeitet werden.
- 20 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in Langpolabschnitten die Polfadensegmente (P_A ; P_B ; P_C) in Abschnitte der Grundware eingebunden werden, von denen einer an einen Kurzpolabschnitt angrenzt und mit diesem verbunden ist, der andere jedoch in Erstreckungsrichtung der Nadelbarren seitlich versetzt ist.
- 25 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in Langpolabschnitten die Polfadensegmente (P_A ; P_B ; P_C) in einander gegenüberliegende Abschnitte der Grundwaren (G_1 ; G_2) eingebunden werden, indem sie zunächst über gegenüber den die Grundware (G_1 ; G_2) arbeitenden Maschenbildungselementen in Erstreckungsrichtung der Nadelbarren seitlich versetzte, keine Masche bildende Fadenhalteelemente und danach über die

- die Grundware (G_1 ; G_2) arbeitenden Maschenbildungselemente der gegenüberliegenden Nadelbarre gelegt und dort in die Grundware (G_1 ; G_2) eingebunden werden.
4. Verfahren nach den Ansprüchen 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß sich an Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) mit eingebundenen Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) polfadenfreie Grundwarenabschnitte (GPF_1 ; GPF_2 ; GPF_3 ; GPF_4) anschließen. 10
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß polfadenfreie Grundwarenabschnitte (GPF_1 ; GPF_2 ; GPF_3 ; GPF_4), die sich zwischen zwei Grundwarenabschnitten (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) mit eingebundenen Polfäden erstrecken, zumindest mit einem benachbarten Grundwarenabschnitt (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) mit eingebundenen Polfäden verbunden sind. 20
6. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der seitliche Versatz des Grundwarenabschnittes (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) während des Wirkprozesses verändert wird. 25
7. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Weite der Legung über keine Maschen bildende Fadenhalteelemente während des Wirkprozesses verändert wird. 30
8. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß im Übergang zwischen Grundwarenabschnitten (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) mit unterschiedlich langen Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) mindestens ein Polfangfaden eingearbeitet wird, der in den Rand der Grundware (G_1 ; G_2) des Abschnittes (A; B; C) mit den kürzeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) mit einem Abstand von jeweils mindestes einer Maschenreihe eingebunden wird und zwischen seinen Einbindestellen mindestens ein Polfadensegment (P_A ; P_B ; P_C) aus mindestens einer Maschenreihe des Abschnittes (A; B; C) mit den längeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) umschlingt. 35
9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß nach Abschluß des Wirkprozesses aus Abschnitten (A; B; C) mit längeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) über Abschnitte (A; B; C) mit kürzeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) erhabene Konturen erzeugt werden. 40
10. Verfahren nach den Ansprüchen 1, 2 und 9, dadurch gekennzeichnet, daß die erhabenen Strukturen erzeugt werden, indem in Abschnitten (A; B; C) mit Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C), deren Länge den Abstand der Nadelbarren übersteigt, die 55
- seitlich zueinander versetzten Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) miteinander zur Deckung gebracht werden.
- 5 11. Verfahren nach den Ansprüchen 1, 3 und 9, dadurch gekennzeichnet, daß die erhabenen Strukturen erzeugt werden, indem in Abschnitten (A; B; C) mit Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C), deren Länge den Abstand der Nadelbarren übersteigt, der Abstand der einander gegenüberliegenden Grundwarenabschnitte (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) so weit vergrößert wird, bis die Polfadensegmente (P_A ; P_B ; P_C) vollständig gestreckt sind.
- 15 12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß polfadenfreie Grundwarenabschnitte (GPF_1 ; GPF_2 ; GPF_3 ; GPF_4) an Seitenflanken von mit Polfäden besetzten Grundwarenabschnitten (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) angelegt werden. 20
13. Abstandswirkware, bestehend aus einander gegenüberstehenden Grundwaren (G_1 ; G_2) mit unterschiedlichem lokalem Abstand zueinander und beidseitig sich zwischen den Grundwaren (G_1 ; G_2) erstreckenden und in diese eingebundenen Polfadensystemen, dadurch gekennzeichnet, daß an den Übergängen zwischen Grundwarenabschnitten (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) mit unterschiedlich langen Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) in den Rand der offenen Grundwarenseite mindestens ein Polfangfaden eingearbeitet ist, der in die Grundware (G_1 ; G_2) des Abschnittes (A; B; C) mit den kürzeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) mit einem Abstand von jeweils mindestens einer Maschenreihe eingebunden ist und zwischen seinen Einbindestellen mindestens ein Polfadensegment (P_A ; P_B ; P_C) aus mindestens einer Maschenreihe des Abschnittes (A; B; C) mit den längeren Polfadensegmenten (P_A ; P_B ; P_C) umschlingt. 30
- 35 14. Abstandswirkware, bestehend aus einander gegenüberstehenden Grundwaren mit unterschiedlichem lokalem Abstand zueinander und beidseitig sich zwischen den Grundwaren erstreckenden und in diese eingebundenen Polfadensystemen, dadurch gekennzeichnet, daß Seitenflanken von mit Polfäden besetzten Grundwarenabschnitten (G_{1A} ; G_{1B} ; G_{1C} ; G_{2A} ; G_{2B} ; G_{2C}) durch polfadenfreie Grundwarenabschnitte (GPF_1 ; GPF_2 ; GPF_3 ; GPF_4) abgedeckt sind. 40

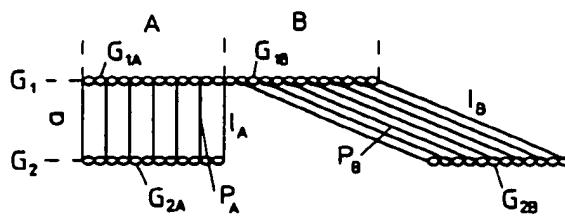


Fig. 1.1

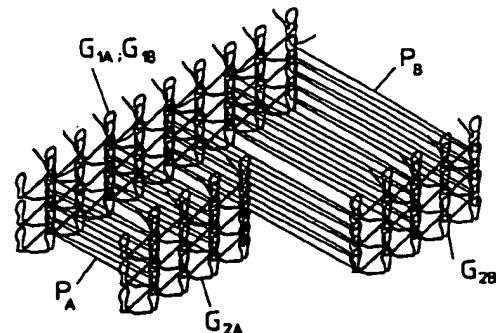


Fig. 1.2

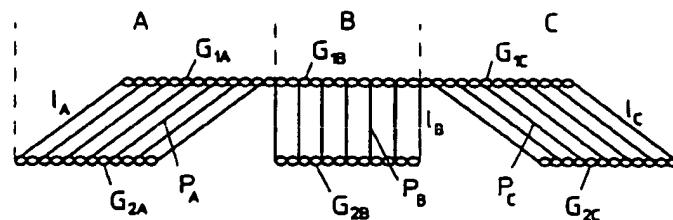


Fig. 2.1

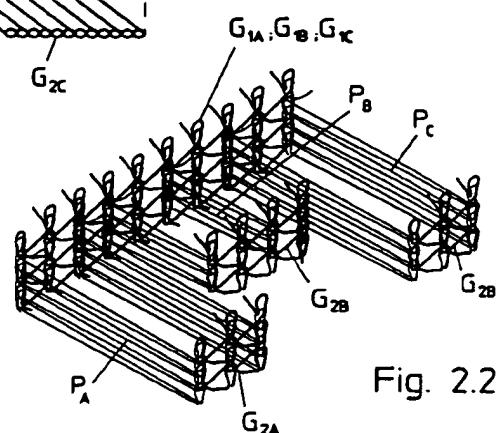


Fig. 2.2

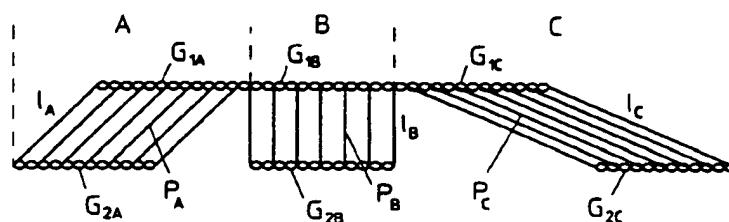


Fig. 3.1

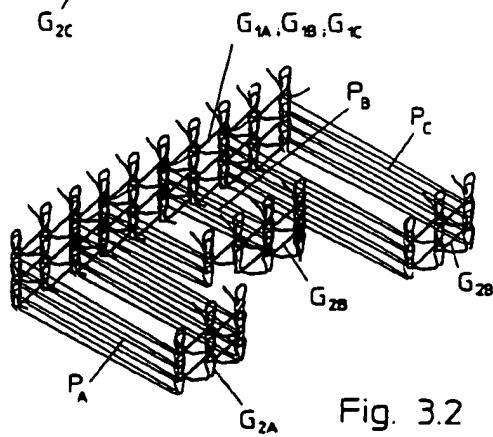


Fig. 3.2

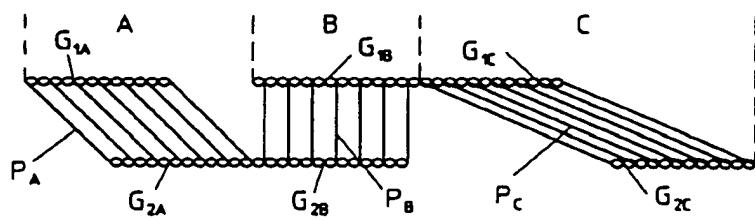


Fig. 4.1

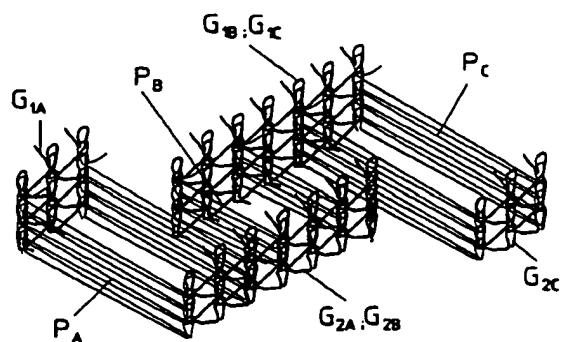


Fig. 4.2

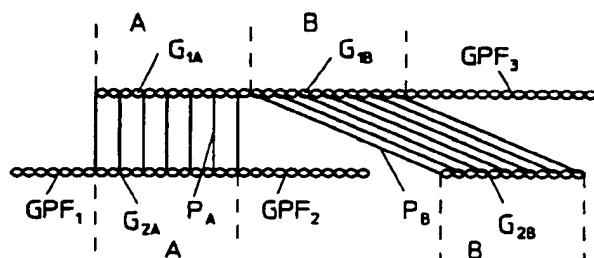


Fig. 5.1

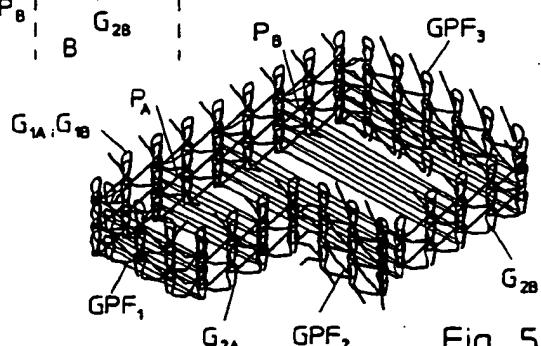


Fig. 5.2

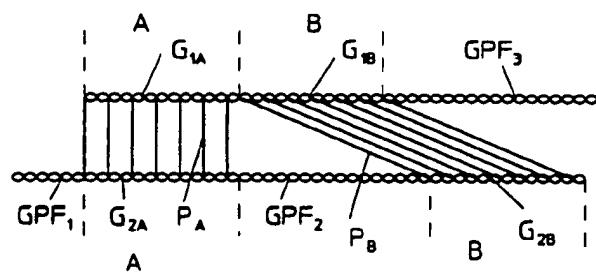


Fig. 6.1

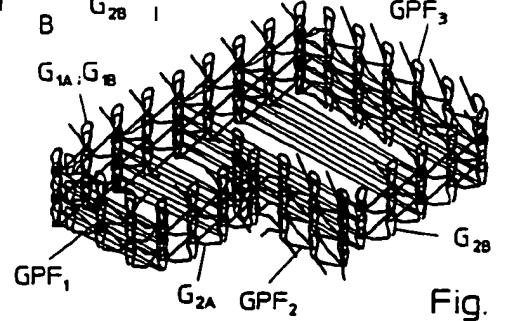


Fig. 6.2

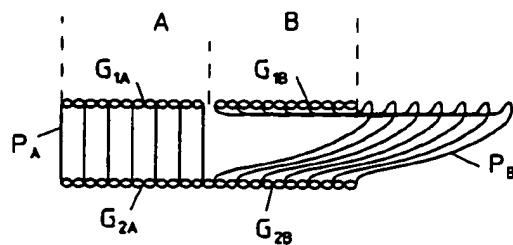


Fig. 7.1

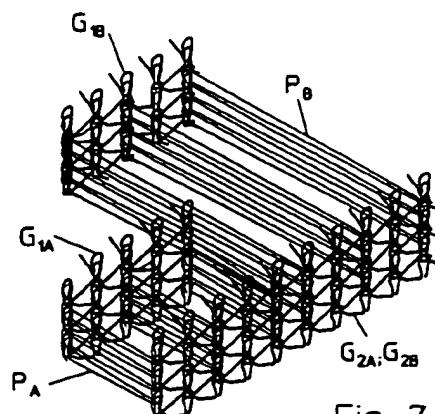


Fig. 7.2

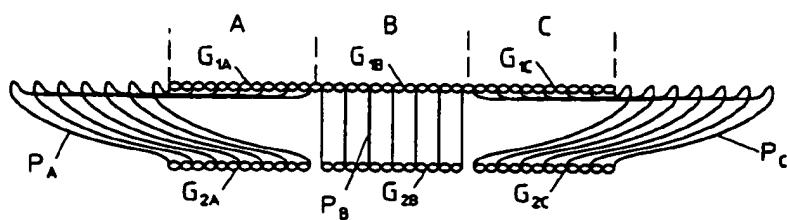


Fig. 8.1

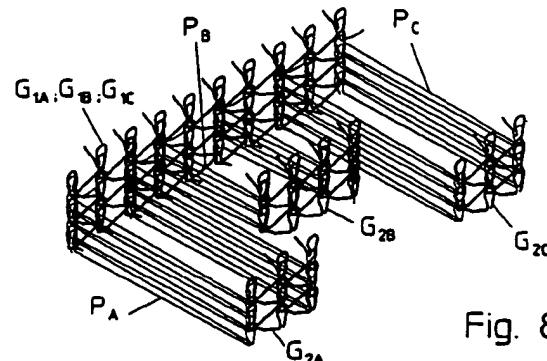


Fig. 8.2

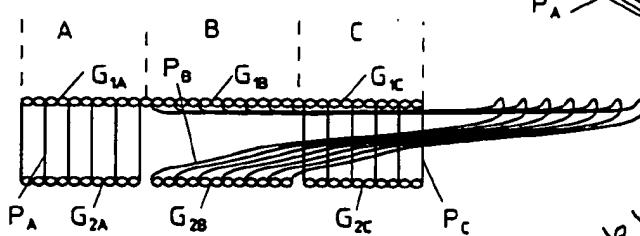


Fig. 9.1

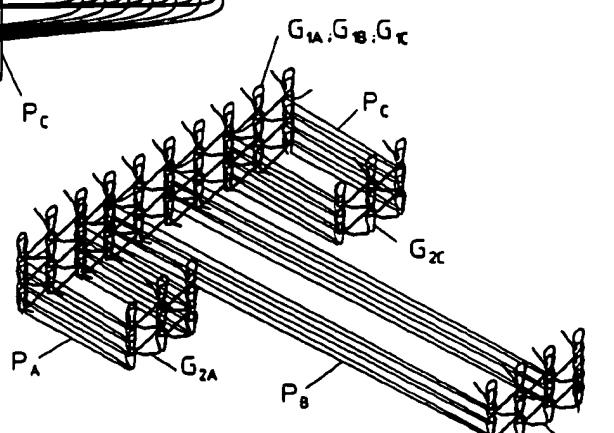


Fig. 9.2

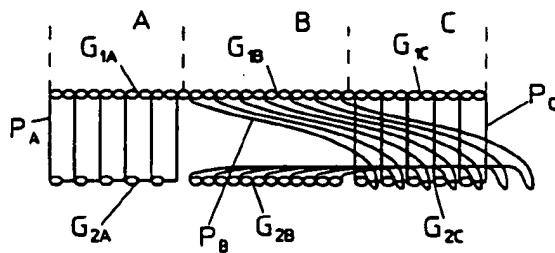


Fig. 10.1

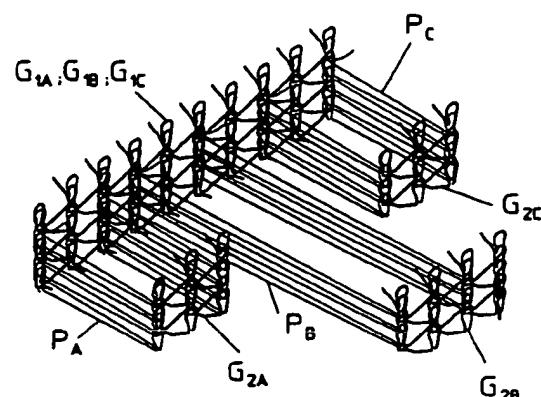


Fig. 10.2

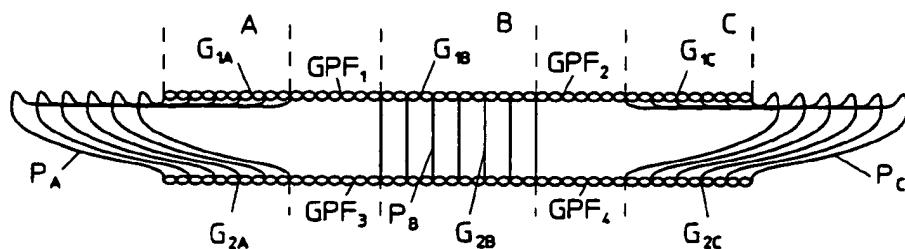


Fig. 11.1

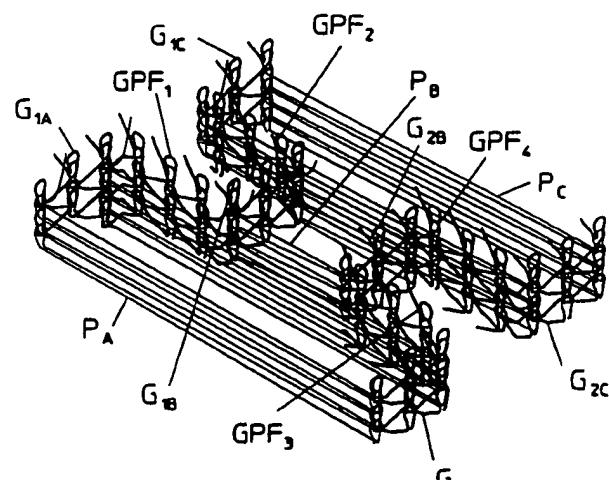


Fig. 11.2

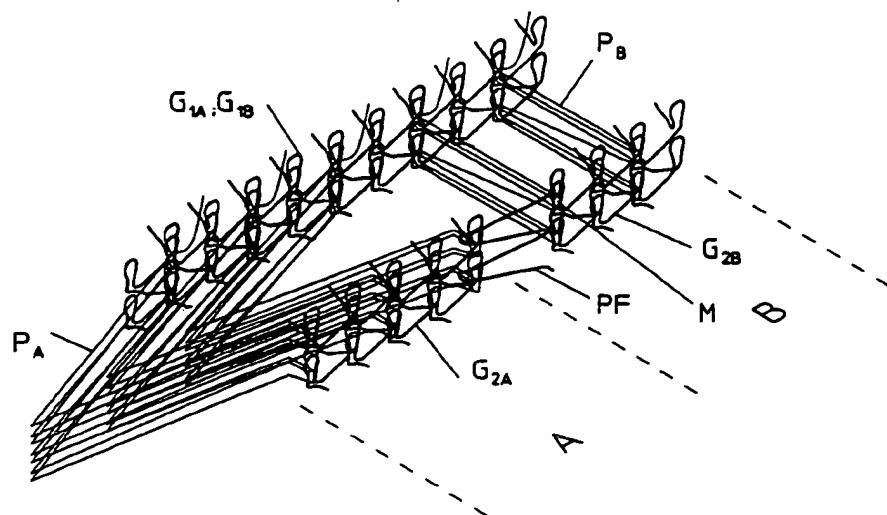


Fig. 12.1

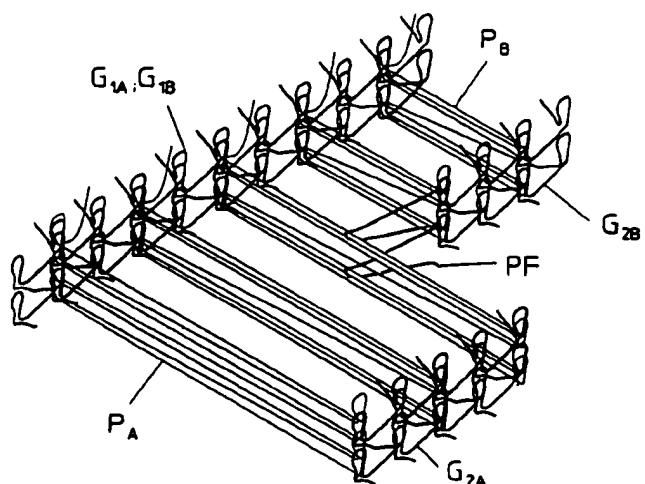


Fig. 12.2

DERWENT-	1997-036168
ACC-NO:	
DERWENT-	200216
WEEK:	
COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD	
TITLE:	Structured knitted spacer material - is composed of ground fabric sections with different pile yarn segment lengths produced on a warp knitter.

INVENTOR: HELBIG, F; REUCHSEL, D ; VETTERMANN, F

PATENT-	CETEX CHEMNITZER
ASSIGNEE:	TEXTILMASCHINENENTWICKL (CETEN)

PRIORITY-DATA: 1995DE-1021443 (June 16, 1995)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
EP 748889 A2	December 18, 1996	G	011	D04B 021/00
DE 59608477 G	January 31, 2002	N/A	000	D04B 021/00
DE 19521443 A1	December 19, 1996	N/A	011	D04B 021/02
DE 19521443 C2	April 19, 2001	N/A	000	D04B 021/02
EP 748889 B1	December 19, 2001	G	000	D04B 021/00

DESIGNATED-STATES: CH DE FR GB IT LI CH DE FR GB IT LI

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE

EP 748889A2	N/A	1996EP-0109291	June 11, 1996
DE 59608477G	N/A	1996DE-0508477	June 11, 1996
DE 59608477G	N/A	1996EP-0109291	June 11, 1996
DE 59608477G	Based on	EP 748889	N/A
DE 19521443A1	N/A	1995DE-1021443	June 16, 1995
DE 19521443C2	N/A	1995DE-1021443	June 16, 1995
EP 748889B1	N/A	1996EP-0109291	June 11, 1996

INT-CL (IPC) : D04B021/00, D04B021/02

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 748889A

BASIC-ABSTRACT:

To produce a spacer knit-goods, with variable local levels between facing ground fabrics, the material is produced on a warp knitter and especially a double rib knit Raschel, using two equidistant non-contoured needle bars. The neighbouring fabric sections (A-C) are assembled with the pile yarn segment (PA,PB,PC) lengths either equal to or greater than the gap between the needle bars. In adjacent fabric sections (A-C) with pile segments (PA,PB,PC) of different lengths, the ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) hang directly together on one side of the needle bar as a closed material, and they do not hang directly together on the other side of the needle bar as an open fabric. Also claimed is a spacer knitted material with at least one pile catch yarn worked at the transits between ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) with different pile segment lengths, at the edge of the open ground fabric side. It is bonded into the ground fabric (G1,G2) of the sections (A-C) with the shorter pile yarn segments (PA,PB,PC) at a gap in each of at least one row of stitches. At least one pile yarn segment (PA,PB,PC) is between the bonding points, from at least one row of stitches of the sections (A-C) with the longer pile yarn segments (PA,PB,PC), looped round.

ADVANTAGE - The spacer knit material, with local distance gaps in the ground fabrics, can be developed irrespective of the configuration of the knitter.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 743889B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

To produce a spacer knit-goods, with variable local levels between facing ground fabrics, the material is produced on a warp knitter and especially a double rib knit Raschel, using two equidistant non-contoured needle bars. The neighbouring fabric sections (A-C) are assembled with the pile yarn segment (PA,PB,PC) lengths either equal to or greater than the gap between the needle bars. In adjacent fabric sections (A-C) with pile segments (PA,PB,PC) of different lengths, the ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) hang directly together on one side of the needle bar as a closed material, and they do not hang directly together on the other side of the needle bar as an open fabric. Also claimed is a spacer knitted material with at least one pile catch yarn worked at the transits between ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) with different pile segment lengths, at the edge of the open ground fabric side. It is bonded into the ground fabric (G1,G2) of the sections (A-C) with the shorter pile yarn segments (PA,PB,PC) at a gap in each of at least one row of stitches. At least one pile yarn segment (PA,PB,PC) is between the bonding points, from at least one row of stitches of the sections (A-C) with the longer pile yarn segments (PA,PB,PC), looped round.

ADVANTAGE - The spacer knit material, with local distance gaps in the ground fabrics, can be developed irrespective of the configuration of the knitter.

CHOSEN- DRAWING:	Dwg. 9,1/12
TITLE- TERMS:	STRUCTURE KNIT SPACE MATERIAL COMPOSE GROUND FABRIC SECTION PILE YARN SEGMENT LENGTH PRODUCE WARP KNIT

DERWENT-CLASS: F04

CPI-CODES: E02-B03A;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1997-011290

PUB-NO:	EP000748889A2
DOCUMENT- IDENTIFIER:	EP 748889 A2
TITLE:	Method for manufacturing a spacer knitwear and a spacer knitwear thus obtained

Abstract Text - FPAR (1):

CHG DATE=19990617 STATUS=0> To produce a spacer knit-goods, with variable local levels between facing ground fabrics, the material is produced on a warp knitter and especially a double rib knit Raschel, using two equidistant non-contoured needle bars. The neighbouring fabric sections (A-C) are assembled with the pile yarn segment (PA,PB,PC) lengths either equal to or greater than the gap between the needle bars. In adjacent fabric sections (A-C) with pile segments (PA,PB,PC) of different lengths, the ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) hang directly together on one side of the needle bar as a closed material, and they do not hang directly together on the other side of the needle bar as an open fabric. Also claimed is a spacer knitted material with at least one pile catch yarn worked at the transits between ground fabric sections (G1A,G1B,G1C;G2A,G2B,G2C) with different pile segment lengths, at the edge of the open ground fabric side. It is bonded into the ground fabric (G1,G2) of the sections (A-C) with the shorter pile yarn segments (PA,PB,PC) at a gap in each of at least one row of stitches. At least one pile yarn segment (PA,PB,PC) is between the bonding points, from at least one row of stitches of the sections (A-C) with the longer pile yarn segments (PA,PB,PC), looped round.